

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)



PCT
WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales Büro
INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ : B32B 18/00, C04B 35/80, F16D 69/02	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 99/41069 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 19. August 1999 (19.08.99)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/00611 (22) Internationales Anmeldedatum: 30. Januar 1999 (30.01.99) (30) Prioritätsdaten: 198 05 868.3 13. Februar 1998 (13.02.98) DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): DAIMLERCHRYSLER AG [DE/DE]; Epplestrasse 225, D-70567 Stuttgart (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): HAUG, Tilmann [DE/DE]; Erlenweg 3B, D-88690 Uhldingen (DE). REBSTOCK, Kolja [DE/DE]; Löfflerstrasse 16, D-89073 Ulm (DE). SCHWARZ, Christian [DE/DE]; Trollingerweg 15, D-89075 Ulm (DE). (74) Anwälte: WEISS, Klaus usw.; DaimlerChrysler AG, Intellectual Property Management, FTP - C106, D-70546 Stuttgart (DE).		(81) Bestimmungsstaaten: BR, BY, CA, CN, CZ, HU, JP, KR, PL, RU, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>
(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A FIBRE COMPOSITE (54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES FASERVERBUNDWERKSTOFFS (57) Abstract <p>The invention relates to a method for producing a fibre composite with highly heat-resistant fibres, especially on the basis of carbon, silicon, boron and/or nitrogen. According to said method a compression moulding material is produced from fibres, binding agent and possibly fillers and/or adjuvants and pressed into a green body in a compression mould. The invention provides for the production of different compression moulding materials containing fibres of different quality and/or in different proportions, and for the compression mould to be successively filled in several steps with the different compression moulding materials. The invention also relates to a fibre composite produced according to said method.</p> (57) Zusammenfassung <p>Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Faserverbundwerkstoffs mit hochwarmfesten Fasern, insbesondere auf der Basis von Kohlenstoff, Silizium, Bor und/oder Stickstoff, wobei aus Fasern, Bindemittel und gegebenenfalls Füllstoffen und/oder Zuschlagstoffen eine Preßmasse hergestellt wird, die in einer Preßform zu einem Grünkörper verpreßt wird. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, daß verschiedene Preßmassen hergestellt werden, die Fasern mit unterschiedlicher Qualität und/oder in unterschiedlichen Anteilen enthalten, und die Preßform in mehreren Schritten nacheinander mit den verschiedenen Preßmassen befüllt wird. Die Erfindung betrifft ferner einen derartigen Faserverbundwerkstoff.</p>		

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland			TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	ML	Mali	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MN	Mongolei	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MR	Mauretanien	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MW	Malawi	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	MX	Mexiko		
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CG	Kongo	KE	Kenia	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CM	Kamerun			PL	Polen		
CN	China	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CU	Kuba	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CZ	Tschechische Republik	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
DE	Deutschland	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DK	Dänemark	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
EE	Estland	LR	Liberia	SG	Singapur		

Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffs

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffs nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und einen Faserverbundwerkstoff nach dem Oberbegriff des Anspruchs 16 bzw. 17.

Ein gattungsgemäßes Verfahren sowie ein gattungsgemäßer keramischer Verbundwerkstoff sind in der nicht vorveröffentlichten deutschen Patentanmeldung 197 11 829.1 beschrieben. Die daraus bekannten Verstärkungsfasern sind hochwarmfeste Fasern, die in Form von Kurzfaserbündeln vorliegen. Die Faserbündel sind mit einem zur Pyrolyse geeigneten Bindemittel imprägniert. Dazu werden die Faserbündel in das Bindemittel getaucht. Das Bindemittel wird anschließend verfestigt. Damit werden die Faserbündel zusammengehalten und mechanisch verstärkt. Die Faserbündel werden mit weiteren Bindemitteln und Füllmitteln vermischt, und die Mischung wird zu einem CFK-Körper oder "Grünkörper" warm verpreßt, der anschließend unter Vakuum oder Schutzgas zu einem Formkörper mit einer Kohlenstoff-Matrix (C/C-Körper) pyrolysiert wird. Dabei wird auch die Faserbeschichtung umgewandelt, so daß die Faserbündel anschließend mit einer Kohlenstoffschicht überzogen sind. Der Formkörper wird anschließend mit einer Siliziumschmelze infiltriert. Danach liegt ein C/SiC-Faserverbundwerkstoff vor, in dem die Faserbündel in eine Matrix auf SiC-Basis eingebettet sind. Die Kurzfaserbündel sind in der Matrix statistisch verteilt eingebettet, wobei die einzelnen Filamente weitgehend erhalten sind. Die Beschichtung aus Kohlenstoff hat mit dem Matrixwerkstoff reagiert. Dadurch werden die Faserbündel vor dem aggress-

siven Angriff der Siliziumschmelze geschützt. Diese Faserverbundkeramik zeigt sehr gute tribologische Eigenschaften und ist darüber hinaus relativ preisgünstig und einfach herstellbar. Er ist insbesondere zur Herstellung von Brems scheiben und/oder Bremsbelägen geeignet.

Dieser Werkstoff ist jedoch besonders hohen mechanischen Beanspruchungen, wie sie beispielsweise durch große Fahrzeugmassen oder extreme Geschwindigkeiten auftreten, nicht gewachsen, da er dafür zu spröde und zu wenig schadenstolerant ist.

Es gibt bereits verschiedene Lösungsvorschläge, um dieses Problem zu umgehen. Das deutsche Gebrauchsmuster 296 10 498 beschreibt eine Fahrzeugbrems- bzw. Fahrzeugkupplungsscheibe aus C-C/SiC-Verbundwerkstoff, wobei die Scheibe eine SiC-Beschichtung aufweist. Damit ist der äußere Bereich der Scheibe aus keramischem Material und liefert sehr gute Reibwerte, während der Kern ein Kohlenstoff-Körper ist, der durch seine Quasi-Duktilität eine hohe Schadenstoleranz aufweist. Die Herstellung derartig beschichteter Körper ist jedoch aufwendig und entsprechend teuer. Deswegen finden sie auch nur für besondere Anwendungen, zum Beispiel im Rennsport, Verwendung.

Die europäische Patenanmeldung EP 0 564 245 beschreibt ebenfalls einen mehrschichtigen Werkstoff, der jedoch mit einer Schutzschicht versehen werden muß, um das Eindringen von Silizium in tiefere Bereiche zu verhindern. Auch dies ist ein sehr aufwendiges und teures Verfahren.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, einen Faserverbundwerkstoff der oben genannten Art bereitzustellen, der eine noch höhere Festigkeit und bessere Quasiduktilität des Bauteils bietet. Aufgabe der Erfindung ist ferner, ein Verfahren zu seiner Herstellung bereitzustellen, mit dem der Werkstoff einfach und preisgünstig herstellbar und daher für die Serienproduktion geeignet sind.

Die Lösung besteht in einem Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 1 bzw. in einem Faserverbundwerkstoff mit den Merkmalen des Anspruchs 16 bzw. 17.

Das erfindungsgemäße Verfahren zeichnet sich dadurch aus, daß zur Herstellung des Grünkörpers die Presse nacheinander mit den verschiedenen Preßmassen gefüllt wird, wobei die innere Preßmasse aus Fasern schadenstoleranter Kern und die äußerste Preßmasse aus Fasern keramisierte Reibschicht besteht.

Der erfindungsgemäße Werkstoff ist also ein Gradientenwerkstoff, dessen Vorteil in dem sehr einfachen erfindungsgemäßen Herstellungsverfahren liegt.

Erfindungsgemäß ist vorgesehen, bei der Herstellung des Grünkörpers die Preßmassen im Preßwerkzeug beim Befüllen so zu schichten, daß beim späteren Bauteil die hoch verschleißfeste, zu einem großen Teil keramisierte Reibschicht kontinuierlich in einen schadenstoleranten Kern übergeht. Auf diese Weise wird die hohe Verschleißbeständigkeit mit sehr guten mechanischen Kennwerten kombiniert.

Sind also die mechanischen Belastungen für das Bauteil extrem hoch, können Festigkeits- und Dehnungswerte, wie sie zum Beispiel im Dreipunkt-Biegetest nachgewiesen werden können, weiter gesteigert werden. Bei besonders hohen mechanischen Beanspruchungen, wie sie beispielsweise durch hohe Fahrzeugmassen oder extreme Geschwindigkeiten hervorgerufen werden, ist es möglich, daß bekannte Verfahren zur preisgünstigen Herstellung von faserverstärkter Verbundkeramik dahingehend anzupassen, daß der Werkstoff bzw. das Bauteil hohe Festigkeit und sehr gute Verschleißfestigkeit nach außen mit deutlich gesteigert er Quasiduktilität nach innen bietet.

Der Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens liegt darin, daß keine Notwendigkeit besteht, Schichten mit verschiedenen Eigenschaften durch aufwendige Fügeverfahren zu verbinden. Der Gradient entsteht hier alleine durch die Befüllung. Die ein-

zernen Schichten weisen durch das Verfahren keine definierten Trennschichten auf.

Die notwendigen Füllhöhen lassen sich je nach Anwendung im Einzelfall aus Versuchen über die Verpreßbarkeit der verschiedenen Preßmassen bei konstantem Druck ermitteln.

Vorteilhafte Weiterbildungen ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Eine stark keramisierte Reibschicht auf der Bauteil-, z.B. der Bremsscheibenoberfläche erhält man dadurch, daß die in der Preßmasse verarbeiteten Fasern Beschichtungen tragen, die es der Siliziumschmelze ermöglichen, außer kohlenstoffhaltigen Füllstoffen und pyrolysierten Bindern auch Kohlenstoff-Fasern teilweise zu Siliziumcarbid zu konvertieren. Dies gelingt, in dem bekannte Beschichtungen entsprechend dünn aufgetragen werden bzw. reaktivere kohlenstoffhaltige Beschichtungen Verwendung finden.

Die mit einer entsprechenden dünnen Beschichtung versehenen Fasern sind dadurch bei der Verarbeitung zur Preßmasse relativ weich. Sie weisen nach dem Mischen und Pressen einen hohen Verschlingungsgrad auf. Das bedeutet, daß es wenig bis gar keine Zwischenräume gibt, in denen sich beispielsweise Silizium ansammeln kann und somit nach der Infiltration mit flüssigem Silizium als nicht abreagiertes Rest-Silizium zurückbleibt. Die Fasern sind ferner reaktiv an die Matrix gebunden. Daraus folgt ein hoher Anteil an keramischer Faser. Die entstehende Reibschicht weist daher eine hohe Festigkeit mit ausreichender Schadenstoleranz auf und ist gekennzeichnet durch eine hohe Verschleißfestigkeit. Eine mit diesem Verfahren hergestellte Bremsscheibe weist z. B. einen hohen Reibwert mit entsprechend abgestimmten Belägen auf.

Auf mindestens einen Teil der verwendeten Verstärkungsfasern wird eine Schicht aus Pyrokohlenstoff (PyC) aufgebracht. Erst

dann wird nach dem bekannten Verfahren eine einfache Tauchbeschichtung vorgenommen.

Diese bevorzugten Verstärkungsfasern sind also je einzeln mit zwei zusätzlichen Schichten überzogen. Die untere, direkt auf der Faser aufgetragene Schicht ist aus Pyrokohlenstoff. Auf diese Schicht ist eine an sich bekannte Tauchbeschichtung aus einem pyrolysierbaren Bindemittel aufgebracht. Bei der Infiltrierung des porösen Formkörpers mit flüssigem Silizium wirkt die aus der Harzbeschichtung hervorgegangene Kohlenstoffschicht als ~~Opferschicht~~ "Opferschicht". Das flüssige Silizium reagiert mit dieser äußersten Schicht zu Siliziumcarbid. Dieses stellt eine Diffusionsbarriere für das flüssige Silizium dar, welches somit nicht weiter in die Faser eindringen kann. Die tiefer gelegene Schicht aus Pyrokohlenstoff und die Verstärkungsfasern im Kern werden nicht angegriffen.

Die so behandelten Fasern zeichnen sich durch besonders hohe Festigkeit aus. Die zusätzliche Schicht aus Pyrokohlenstoff bewirkt auch eine optimale Anbindung der Verstärkungsfasern an die Matrix. Sie wirken rißumleitend und sind längsbeweglich gleitend, was die guten Ergebnisse der Festigkeits- und Dreipunktbiegeversuche bewirkt. Faser-Pullout-Effekte sind möglich.

Durch die Verwendung dieser Verstärkungsfasern bei der Herstellung des erfindungsgemäßen Faserverbundwerkstoffs, auch in geringen Anteilen am Gesamtfaservolumen, lassen sich die Werte für Festigkeit und Dehnung, wie sie zum Beispiel im Dreipunktbiegetest nachgewiesen werden können, deutlich steigern. Die übrigen Parameter werden dadurch nicht beeinträchtigt.

Durch die Beschichtung der PyC-Fasern mit einer Harzlösung erhält man die Möglichkeit, diese Fasern auch für silizierte Werkstoffe zu verwenden.

Das Verfahren zur Herstellung dieser Verstärkungsfasern zeichnet sich dadurch aus, daß Kohlenstoff-Fasern zunächst mit py-

rolytischem Kohlenstoff beschichtet werden. Darunter werden hier sowohl pyrolysierte Tauchbeschichtungen wie z.B. Pech als auch aus der Gasphase abgeschiedene Schichten verstanden. Die Fasern werden anschließend mit pyrolysierbarem Kunststoffmaterial versehen.

Die Beschichtung mit pyrolytischem Kohlenstoff kann einmal durch Tauchbeschichtung, z. B. Eintauchen in ein Pechbad erfolgen. Dieses Verfahren eignet sich insbesondere für Langfasern. Zum anderen kann auf die Fasern eine CVD-Beschichtung, z. B. mit Methan in einem Reaktor, aufgetragen werden. Dieses Verfahren ist sowohl für Langfasern als auch für Kurzfasern gut geeignet.

Die Verwendung von Pech hat den Vorteil, daß als Pyrokohlenstoffschicht kristalliner Kohlenstoff entsteht, der wesentlich langsamer mit flüssigem Silizium reagiert als eine Schicht aus amorphem Kohlenstoff, wie sie bei der Verwendung z. B. eines Phenolharzes entsteht. Dadurch wird die Diffusionsbarriere für den amorphen Kohlenstoff noch verstärkt.

Langfasern werden vorzugsweise nach der Beschichtung und vor der Verarbeitung zu einem Grünkörper verschnitten.

Es können behandelte Einzelfasern oder Faserbündel verwendet werden. Diese Faserbündel bestehen vorzugsweise aus etwa 1.000 bis 14.000 Einzelfasern mit mittleren Durchmessern von etwa 5 bis 10 μm und einer Länge von etwa 1 bis 30 mm. Auf diese Weise können auch kommerziell erhältliche Faserbündel verwendet werden. Dies ermöglicht eine kostengünstige Herstellung.

Für den erfindungsgemäßen Gradientenwerkstoff bedeutet dies, daß in den nacheinander in die Preßform geschichteten Preßmassen Verstärkungsfasern enthalten sind, bei denen die Qualität der Faserbeschichtung von außen nach innen gesteigert wird. Im Kern einer späteren Bremsscheibe finden beispielsweise PyC-beschichtete Kohlenstoff-Fasern Verwendung, wodurch ein schadenstolerantes Verhalten für das gesamte Bauteil gewähr-

leistet ist. Die weitere Befüllung geschieht mit Preßmassen, die Fasern mit abnehmender Beschichtungsqualität enthalten, bis wiederum für die Reibschicht nur noch schwach beschichtete Fasern - im Extremfall unbeschichtete Fasern - zum Einsatz kommen. Die äußerste Schicht, die dann als eigentliche Reibschicht dient, kann also überwiegend oder sogar vollständig aus Siliziumcarbid bestehen, weil die schwach oder gar nicht beschichteten Fasern während der Flüssigsilizierung überwiegend oder vollständig zu Siliziumcarbid konvertiert werden.

Weiterhin ist es möglich, den Gradienten in mechanischen und tribologischen Eigenschaften nicht allein über die Faserbeschichtung zu erreichen, sondern sowohl Faserqualität als auch Faserlänge zu variieren.

Die Verwendung von Kurzfasern hat den weiteren Vorteil, daß durch den Befüllungs- und Preßvorgang auch Fasern senkrecht zur Preßebene orientiert werden und somit einen kontinuierlichen Übergang der Eigenschaften gewährleisten.

Zur Herstellung des erfindungsgemäßen Werkstoffs können alle gängigen Verstärkungsfasern verwendet werden. Bevorzugt werden Kohlenstoff-Fasern. Aber auch andere hochwarmfeste Fasern, wie Siliziumcarbid-Fasern oder Fasern auf der Basis von Si/C/B/N sind grundsätzlich geeignet. Ferner sind Glas- oder Metallfasern, z. Bsp. auf der Basis von Titan geeignet. Gut geeignet sind auch Aramidfasern.

Diese verschiedenen Variablen ermöglichen in Kombination eine definierte Änderung der Werkstoffeigenschaften über die Dicke der Scheibe.

Ausführungsbeispiele der vorliegenden Erfindung werden im folgenden anhand der beigefügten Zeichnungen näher beschrieben. Es zeigen:

Figur 1 eine schematische Darstellung eines Querschnitts über eine PyC-beschichtete Kohlenstoff-Faser;

- Figur 2 einen schematischen Querschnitt durch einen erfindungsgemäßen Gradientenwerkstoff;
- Figur 3 eine Abbildung einer nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Bremsscheibe im CFK-Zustand (Grünkörper);
- Figur 4,5 Schliffbilder des Gradientenaufbaus der Bremsscheibe aus Figur 3.

Die in Figur 1 dargestellte Verstärkungsfasern 1 weist einen inneren Kern 2 aus einer Kohlenstofffaser auf. Dieser Kern 2 ist mit einer Beschichtung 3 aus Pyrokohlenstoff versehen. Die Beschichtung 3 ist vorzugsweise etwa 100-300 nm dick. Ein bevorzugter Pyrokohlenstoff Auf der Beschichtung 3 ist eine äußere Schicht 4 aus einem pyrolysierbaren Bindemittel aufgebracht. Die Schicht 4 ist vorzugsweise etwa 200-800 nm dick. Dieses Bindemittel ist beispielsweise ein pyrolysierbares Harz oder Harzgemisch, vorzugsweise aus der Gruppe der Phenolharze. Die Schicht 4 wird bei der späteren Pyrolyse in Kohlenstoff umgewandelt, der wiederum bei der Infiltration mit flüssigem Silizium zu Siliziumcarbid reagiert. Der innere Bereich der Verstärkungsfasern 1, nämlich die Beschichtung 3 aus Pyrokohlenstoff und der von der Beschichtung 3 umhüllte Kern 2 der Verstärkungsfasern 1 werden vom flüssigen Silizium nicht angegriffen.

Diese Fasern sind auf verschiedene Weise herstellbar. Ein mögliches Verfahren eignet sich gut zur Beschichtung von Langfasern. Die Langfasern werden zunächst in ein Pechbad eingetaucht und anschließend in einer Trocknungsstation getrocknet. Die derart beschichteten Fasern werden schließlich in ein Bad aus einem pyrolysierbaren Phenolharz eingetaucht. Nachdem Durchlaufen einer weiteren Trocknungsstation sind die Langfasern einsatzbereit und können z. Bsp. auf die gewünschte Länge geschnitten werden.

Ein weiteres mögliches Verfahren ist sowohl zur Beschichtung von Kurzfasern als auch zur Beschichtung von Langfasern geeignet. Die Fasern werden zunächst einer CVD-Beschichtung, zum Beispiel mit Methan, und anschließend einer Tauchbeschichtung in einem Bad aus pyrolysierbarem Phenolharz unterzogen.

Das Herstellungsverfahren für den erfindungsgemäßen Werkstoff ist an sich bekannt und z. Bsp. in der deutschen Patentanmeldung 197 11 829.1 beschrieben.

Die Mischung zur Herstellung der Grünkörper besteht aus Fasern oder Faserbündeln, einem pyrolysierbaren Bindemittel, z. B. einem Phenolharz, und ggf. kohlenstoffhaltigen Füllmitteln wie Graphit oder Ruß sowie weiteren Füllmitteln wie Silizium, Carbiden, Nitriden oder Boriden, vorzugsweise Siliziumcarbid, Titancarbid oder Titanborid in Pulverform. Weitere bevorzugte Füllmittel zur Beeinflussung der Pyrolysekinetik, insbesondere zur Beschleunigung der Pyrolyse, sind z. Bsp. Polyvinylalkohol oder Methylcellulose. Ferner können der Mischung Zusätze von Eisen, Chrom, Titan, Molybdän, Nickel oder Aluminium zugegeben werden. Diese Zusätze verbessern das Verhalten des flüssigen Siliziums bei der Infiltration.

Die Bäder können auch bereits mit Füllstoffen wie z. Bsp. Graphit versetzt sein.

Die kohlenstoffhaltigen Füllmittel unterstützen den Zusammenhalt bei der Herstellung und anschließenden Pyrolyse des Grünkörpers und beschleunigen die Pyrolyse. Die weiteren Füllmittel dienen zur Einstellung der Verschleißfestigkeit der späteren Verbundkeramik.

Der Grünkörper kann durch Trocken- oder Warmfließpressen eines Granulates hergestellt werden. Das Granulat kann durch Aufbaugranulation der oben aufgezählten Komponenten erhalten werden. Das Granulat wird nach der Herstellung getrocknet und zu einem Grünkörper verpreßt. Dabei ist eine endformnahe Fertigung des

Grünlings möglich. Da bei der Pyrolyse und Infiltration mit flüssigem Silizium wenig Schwindung auftritt, ist der Aufwand für die Nachbearbeitung gering.

Die oben beschriebene Mischung kann aber auch mit thermisch aushärtbaren Bindemitteln in einem Kneteter gemischt, in einer Form gepreßt und unter Erwärmen zu einem Grünkörper ausgehärtet werden. Dabei kann der Grünkörper oder der aus der Pyrolyse des Grünkörpers resultierende poröse Formkörper auf eine gewünschte Form nachgearbeitet werden.

Die Porosität des Formkörpers läßt sich durch die Wahl der Zuschlagstoffe und ihre Menge einstellen.

Ausführungsbeispiel 1

Aus 6 mm langen Kurzfasern SCF6 und 3 mm langen Kurzfasern SCF3 der Firma SGL, Phenolharz, Titancarbid und Graphitfüllstoff wurden drei verschiedene Preßmassen hergestellt.

Preßmasse 1 enthielt 3 mm-Fasern mit ausschließlich kommerzieller Epoxidharzschlichte. Preßmasse 2 enthielt 6 mm-Fasern, die durch Tränken in einer Pechlösung (Carbores, Fa. Rüttgers) und anschließendes Trocknen beschichtet wurden. Die beschichteten Fasern wurden dann durch Tauchen in eine stark verdünnte Phenolharzlösung und anschließendes Trocknen in einem Umluftschrank bei 130°C imprägniert. Preßmasse 3 enthielt eine Mischung aus 3 mm- und 6 mm-Fasern im Verhältnis 1 : 2, die wie soeben beschrieben zunächst in die oben genannte Pechlösung, dann in eine konzentrierte Phenolharzlösung getaucht wurden. Danach erfolgte ebenfalls jeweils ein Trocknungs- und Aushärteschritt.

Aus den verschieden beschichteten Fasern stellte man nach bekanntem Verfahren die drei Preßmassen her. Dazu wurden unbehandelte bzw. behandelte Fasern mit Phenolharz, Titancarbid und Graphit als Füllstoff in einem Mischkneteter zu einer Preßmasse verknetet. Der Faservolumenanteil betrug 38%.

Mit diesen Preßmassen wurde eine Bremsscheibe hergestellt. Dazu wurde die endformnahe Matrize einer Warmpresse befüllt. Die Befüllung erfolgte in fünf Schritten ohne Vorverdichten. Zunächst befüllte man mit Preßmasse 1; die Höhe der Schicht betrug ca. 13 mm. Es folgte eine zweite Schicht aus Preßmasse 2 mit einer Füllhöhe von etwa 10 mm, eine dritte Schicht aus Preßmasse 3 mit einer Füllhöhe von etwa 20 mm, eine vierte Schicht aus Preßmasse 2 mit einer Füllhöhe von etwa 10 mm und eine fünfte und letzte Schicht aus Preßmasse 1 mit einer Füllhöhe von etwa 13 mm. Diese Schichtung wurde mit etwa 80 Bar verpresst. Das Ergebnis war eine Scheibe von ca. 25 mm Dicke.

Diese Preßmasse wurde bei etwa 150°C zu einer formstabilen CFK-Scheibe ausgehärtet, wie sie in Figur 3 dargestellt ist. Die Pyrolyse fand bei 800°C in einem Pyrolyseofen unter Schutzgas statt. Die anschließende Infiltration mit flüssigem Silizium wurde unter Vakuum bei etwa 1600°C mit einer flüssigen Siliziumschmelze durchgeführt. Der resultierende C/SiC-Körper wurde auf Raumtemperatur heruntergekühlt.

Die resultierende Bremsscheibe wurde mit Bremsbelägen aus demselben Material, jedoch mit einem geringeren Siliziumanteil, getestet. Die Reibwerte lagen bei sehr guten 0,55 - 0,6.

Die Biegefestigkeitswerte wurden für die einzelnen Schichten separat ermittelt. Die Dreipunktbiegefestigkeit des Materials aus der Preßmasse 1 betrug etwa 170 MPa bei einer Dehnung von 0,12%. Die Dreipunktbiegefestigkeit des Materials aus der Preßmasse 2 betrug etwa 91 MPa bei einer Dehnung von 0,09%. Die Dreipunktbiegefestigkeit des Materials aus der Preßmasse 3 schließlich betrug ca. 67 MPa bei einer Dehnung von 0,21%.

Ausführungsbeispiel 2

Es wurden gleiche Anteile von 3 mm langen Kurzfasern SCF3 und 6 mm langen Kurzfasern SCF6 der Firma SGL sowie T 800/6K Fasern der Firma Toray von 24 mm Länge verwendet. Die 3 mm- und

6 mm-Fasern wurden wie oben beschrieben zunächst mit einer Schicht aus Pyrokohlenstoff und dann mit einer Schicht aus Phenolharz versehen. Die 24 mm-Fasern besaßen eine über einen CVD-Prozeß mittels Methan aufgebraachte Pyrokohlenstoffschicht (PyC) und eine Harzbeschichtung, die durch Tauchen aufgebracht wurde.

Die so behandelten Fasern wurden wie oben beschrieben zu einer Preßmasse verarbeitet. Der Anteil der erfindungsgemäß beschichteten Fasern betrug wiederum 38%. Diese Fasern wurden mit Phenolharz, Titancarbid und Graphit als Füllstoff in einem Mischkneteter zu einer Preßmasse verknetet.

Es wurden wie oben beschrieben drei verschiedene Preßmassen hergestellt, wobei die Preßmassen 1 und 2 wie oben beschrieben zusammengesetzt waren und die Preßmasse 3 eine Mischung aus 24 mm- und 6 mm-Fasern im Verhältnis 1 : 2 enthielt.

Die Befüllung der endformnahen Matrize der Warmpresse erfolgte in fünf Schritten ohne Vorverdichten wie oben beschrieben, wobei die Füllhöhe für die Schichten aus der Preßmasse 1 jeweils etwa 10 mm und für die Schichten aus der Preßmasse 2 jeweils etwa 12 mm betrug. Die Schichtung wurde mit 80 Bar verpreßt. Daraus ergab sich eine Scheibe von ca. 25 mm Dicke.

Die Preßmasse wurde bei etwa 150°C zu einer formstabilen CFK-Scheibe ausgehärtet. Die Pyrolyse fand bei 800°C in einem Pyrolyseofen unter Schutzgas statt. Die anschließende Silizierung wurde unter Vakuum bei etwa 1600°C mit einer flüssigen Siliziumschmelze durchgeführt. Der resultierende C/SiC-Körper wurde auf Raumtemperatur heruntergekühlt.

Die Reibwerte, die wie oben beschrieben gemessen wurden, betrugen ebenfalls 0,55 - 0,6. Die Dreipunktbiegefestigkeit des Materials aus der Preßmasse 2 (dicke Harzbeschichtung) betrug ca. 67 MPa bei einer Dehnung von 0,21%. Die Dreipunktbiegefestigkeit von Material aus Preßmasse 3 (PyC/Harzbeschichtung) betrug etwa 107 MPa bei einer Dehnung von 0,42%.

Figur 2 zeigt schematisch eine nach diesem Verfahren hergestellte Bremsscheibe 10 im Querschnitt. Die zentrale Öffnung der Bremsscheibe ist mit 11 und das eigentliche Scheibenmaterial mit 12 bezeichnet. Die Bremsscheibe 10 besteht aus dem erfindungsgemäßen Gradientenwerkstoff 12. Die äußersten Bereiche 13a, 13b an der Oberfläche der Bremsscheibe 10 bilden die Reibflächen. Sie bestehen aus verschleißresistenter widerstandsfähiger keramischer Substanz. Der zentrale Bereich 15 im Inneren der Bremsscheibe 10 bildet einen schadenstoleranten Kern. Er besteht aus einem kohlenstoffhaltigen Material mit wenig ausgeprägten keramischen Eigenschaften, dem insbesondere die für keramische Werkstoffe typische Sprödigkeit fehlt. Die Bereiche 14a und 14b bilden Zwischenbereiche, deren Material nicht so ausgeprägt keramisch wie das der äußeren Bereiche 13a, 13b ist, aber auch nicht so kohlenstoffhaltig wie das Material des zentralen Bereichs 15 ist.

Die Phasengrenzen 16a, b, c und d zwischen den einzelnen Bereichen 13a, b, 14a, b, 15 sind nicht scharf ausgeprägt, sondern eher fließend. Vorzugsweise gehen sie ineinander über. Das erfindungsgemäße Verfahren gewährleistet einen allmählichen Übergang und somit einen guten Zusammenhalt zwischen den Bereichen. Zusätzliche Fügeverfahren sind nicht notwendig.

Figur 3 zeigt eine nach dem Ausführungsbeispiel 1 hergestellte Bremsscheibe im CFK-Zustand, also nach dem Pressen, aber vor dem Pyrolyisieren des Grünkörpers und vor der Infiltration mit flüssigem Silizium.

Die Figuren 4 und 5 zeigen Schliffbilder des Gradientenaufbaus des in den Figuren 2 und 3 gezeigten porösen Formkörpers. Die verschiedenen Schichten, die nahtlos ineinander übergehen, sind gut zu erkennen.

.oOo.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Faserverbundwerkstoffs mit hochwarmfesten Fasern insbesondere auf der Basis von Kohlenstoff, Silizium, Bor und/oder Stickstoff, wobei aus Fasern, Bindemittel und gegebenenfalls Füllstoffen und/oder Zuschlagstoffen eine Preßmasse hergestellt wird, die in einer Preßform zu einem Grünkörper verpreßt wird, dadurch gekennzeichnet, daß verschiedene Preßmassen hergestellt werden, die Fasern mit unterschiedlicher Qualität und/oder in unterschiedlichen Anteilen enthalten, und die Preßform in mehreren Schritten nacheinander mit den verschiedenen Preßmassen befüllt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Preßform ohne Vorverdichten befüllt wird.
3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Fasern verwendet werden, die mit einer Schicht aus pyrolysierbarem Bindemittel überzogen worden sind.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Fasern verwendet werden, die mit einer Schicht aus Pyrokohlenstoff und mit einer Schicht aus pyrolysierbarem Bindemittel überzogen worden sind.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß für die verschiedenen Preßmassen unterschiedlich beschichtete Fasern verwendet werden.

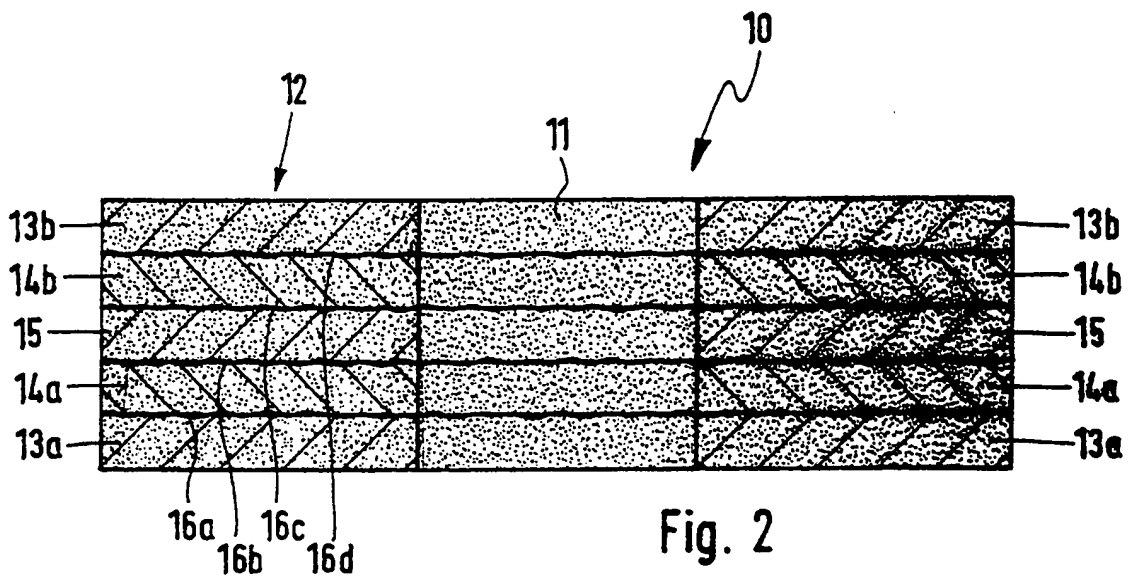
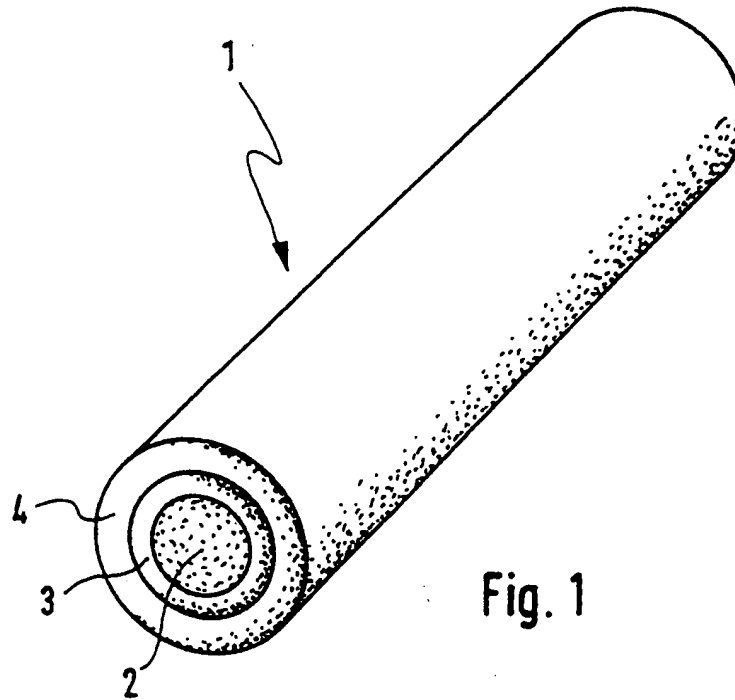
6. Verfahren nach Anspruch 5,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß die Preßform mit den unterschiedlich beschichteten Fasern derart befüllt wird, daß ein Grünkörper gebildet wird, aus dem ein Faserverbundwerkstoff mit einem im wesentlichen graphitischen Kern und einer im wesentlichen keramischen Oberfläche erhältlich ist.
7. Verfahren nach Anspruch 6,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß für den im wesentlichen graphitischen Kern Fasern mit einer ausgeprägten Beschichtung und für die im wesentlichen keramische Oberfläche Fasern mit einer dünnen Beschichtung und/oder Fasern ohne Beschichtung verwendet werden.
8. Verfahren nach Anspruch 6,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß für den im wesentlichen graphitischen Kern Fasern mit einer gegenüber der Matrix wenig reaktiven Beschichtung und für die im wesentlichen keramische Oberfläche Fasern mit einer gegenüber der Matrix reaktiveren Beschichtung verwendet werden.
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß zur Herstellung der Preßmassen im wesentlichen Kurzfasern oder Kurzfaserbündel verwendet werden.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß für die verschiedenen Preßmassen Fasern mit unterschiedlicher Länge verwendet werden.

11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß für die verschiedenen Preßmassen Fasern aus einem unterschiedlichen Material verwendet werden.
12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß zum Herstellen der Preßmassen die einzelnen Komponenten zu einem Granulat verarbeitet werden, insbesondere durch Aufbaugranulation und das Granulat getrocknet und zu dem Grünkörper verpreßt wird.
13. Verfahren nach Anspruch 12,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß das Granulat durch Trocken- oder Warmfließpressen verpreßt wird.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß zum Herstellen der Preßmasse die einzelnen Komponenten in einem Knetter gemischt werden und die Mischung zu einem Grünkörper verpreßt wird.
15. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß der Preßmasse ein thermisch aushärtbares Bindemittel zugegeben wird und der gepreßte Grünkörper unter Erwärmen ausgehärtet wird.
16. Faserverbundwerkstoff mit hochwarmfesten Fasern insbesondere auf der Basis von Kohlenstoff, Silizium, Bor und/oder Stickstoff,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß er durch das Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 15 herstellbar ist.

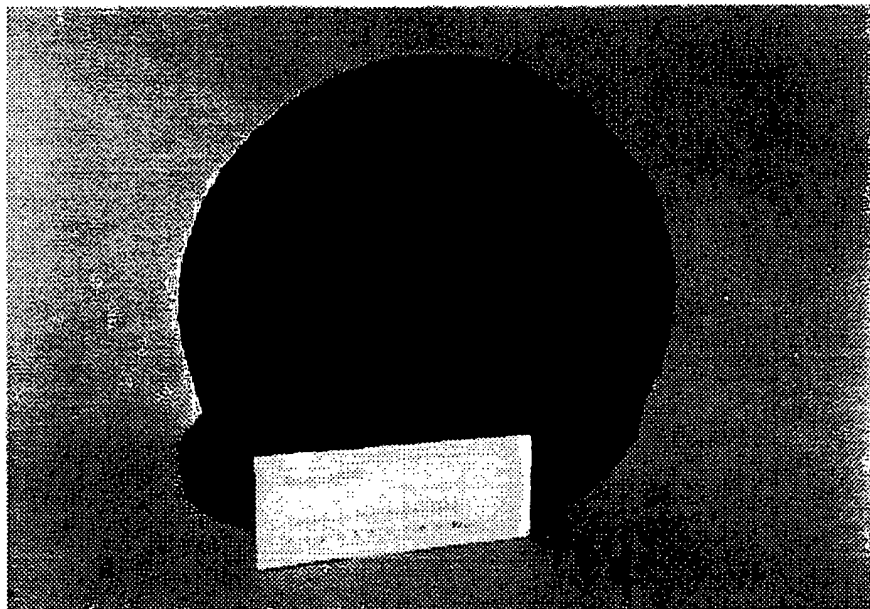
17. Faserverbundwerkstoff mit hochwarmfesten Fasern insbesondere auf der Basis von Kohlenstoff, Silizium, Bor und/oder Stickstoff,
dadurch gekennzeichnet,
daß er aus mindestens zwei verschiedenen ineinander übergehenden Schichten besteht, die Fasern mit unterschiedlicher Qualität und/oder in unterschiedlichen Anteilen enthalten.
18. Faserverbundwerkstoff nach Anspruch 17,
dadurch gekennzeichnet,
daß er Fasern mit einer Schicht Kohlenstoff und/oder Pyrokohlenstoff enthält.
19. Faserverbundwerkstoff nach Anspruch 17 oder 18,
dadurch gekennzeichnet,
daß die verschiedenen Schichten unterschiedlich beschichtete Fasern aufweisen.
20. Faserverbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 17 bis 19,
dadurch gekennzeichnet,
daß er einen im wesentlichen graphitischen Kern und eine im wesentlichen keramische Oberfläche aufweist.
21. Faserverbundwerkstoff nach Anspruch 20,
dadurch gekennzeichnet,
daß der im wesentlichen graphitischen Kern Fasern mit einer ausgeprägten Beschichtung und die im wesentlichen keramische Oberfläche Fasern mit einer dünnen Beschichtung und/oder Fasern ohne Beschichtung enthält.
22. Faserverbundwerkstoff nach Anspruch 20,
dadurch gekennzeichnet,
daß der im wesentlichen graphitischen Kern wenig oder keine mit der Matrix reaktionsgebundene Fasern und die im wesentlichen keramische Oberfläche überwiegend oder ausschließlich mit der Matrix reaktionsgebundene Fasern aufweisen.

23. Faserverbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 17 bis 22,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß er im wesentlichen Kurzfasern oder Kurzfaserbündel
aufweist.
24. Faserverbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 17 bis 23,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß die verschiedenen Schichten Fasern mit unterschiedli-
cher Länge aufweisen.
25. Faserverbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 17 bis 24,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß die verschiedenen Schichten Fasern aus einem unter-
schiedlichen Material aufweisen.

.oOo.



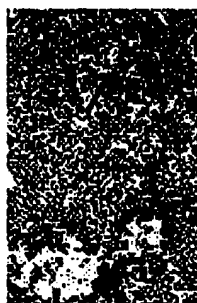
Figur 3



Figur 4



Figur 5



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Int lional Application No

PCT/EP 99/00611

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 6 B32B18/00 C04B35/80 F16D69/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 6 C04B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X A	EP 0 528 131 A (SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES) 24 February 1993 see claims 1,6,11,13 see tables 1,2 see examples ---	1,2,11, 16,17,25 6,19
X A	EP 0 643 023 A (ABB PATENT GMBH) 15 March 1995 see column 4, line 3 - line 20; figure 1 see column 2, line 53 - line 57 ---	16,17 20,23
X	US 5 424 109 A (BAETZ JAY G) 13 June 1995 see claim 1 -----	17,25

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"I" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

31 May 1999

Date of mailing of the international search report

07/06/1999

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Rosenberger, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 99/00611

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0528131	A	24-02-1993	JP 5051268 A	02-03-1993
			DE 69219240 D	28-05-1997
			DE 69219240 T	07-08-1997
			US 5354398 A	11-10-1994
EP 0643023	A	15-03-1995	DE 4331307 A	16-03-1995
			JP 7187787 A	25-07-1995
US 5424109	A	13-06-1995	NONE	

PCT/EP 99/00611

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 99/00611

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0528131 A	24-02-1993	JP 5051268 A	02-03-1993
		DE 69219240 D	28-05-1997
		DE 69219240 T	07-08-1997
		US 5354398 A	11-10-1994
EP 0643023 A	15-03-1995	DE 4331307 A	16-03-1995
		JP 7187787 A	25-07-1995
US 5424109 A	13-06-1995	KEINE	

**PCT**WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales BüroINTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ : B32B 18/00, C04B 35/80, F16D 69/02	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 99/41069 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 19. August 1999 (19.08.99)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/00611 (22) Internationales Anmeldedatum: 30. Januar 1999 (30.01.99) (30) Prioritätsdaten: 198 05 868.3 13. Februar 1998 (13.02.98) DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): DAIMLERCHRYSLER AG [DE/DE]; Epplestrasse 225, D-70567 Stuttgart (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): HAUG, Tilmann [DE/DE]; Erlenweg 3B, D-88690 Uhlidingen (DE). REBSTOCK, Kolja [DE/DE]; Löfflerstrasse 16, D-89073 Ulm (DE). SCHWARZ, Christian [DE/DE]; Trollingerweg 15, D-89075 Ulm (DE). (74) Anwälte: WEISS, Klaus usw.; DaimlerChrysler AG, Intellectual Property Management, FTP - C106, D-70546 Stuttgart (DE).		(81) Bestimmungsstaaten: BR, BY, CA, CN, CZ, HU, JP, KR, PL, RU, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i> <i>Mit geänderten Ansprüchen.</i> Veröffentlichungsdatum der geänderten Ansprüche: 23. September 1999 (23.09.99)
(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A FIBRE COMPOSITE (54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES FASER VERBUNDWERKSTOFFS (57) Abstract <p>The invention relates to a method for producing a fibre composite with highly heat-resistant fibres, especially on the basis of carbon, silicon, boron and/or nitrogen. According to said method a compression moulding material is produced from fibres, binding agent and possibly fillers and/or adjuvants and pressed into a green body in a compression mould. The invention provides for the production of different compression moulding materials containing fibres of different quality and/or in different proportions, and for the compression mould to be successively filled in several steps with the different compression moulding materials. The invention also relates to a fibre composite produced according to said method.</p> (57) Zusammenfassung <p>Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Faserverbundwerkstoffs mit hochwarmfesten Fasern, insbesondere auf der Basis von Kohlenstoff, Silizium, Bor und/oder Stickstoff, wobei aus Fasern, Bindemittel und gegebenenfalls Füllstoffen und/oder Zuschlagstoffen eine Preßmasse hergestellt wird, die in einer Preßform zu einem Grünkörper verpreßt wird. Erfindungsgemäß ist vorgesehen, daß verschiedene Preßmassen hergestellt werden, die Fasern mit unterschiedlicher Qualität und/oder in unterschiedlichen Anteilen enthalten, und die Preßform in mehreren Schritten nacheinander mit den verschiedenen Preßmassen befüllt wird. Die Erfindung betrifft ferner einen derartigen Faserverbundwerkstoff.</p>		

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss der PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidshjan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss der PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidshjan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss der PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidtschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

GEÄNDERTE ANSPRÜCHE

[beim Internationalen Büro am 9. August 1999 (09.08.99) eingegangen;
ursprüngliche Ansprüche 1-25 durch geänderte Ansprüche 1-19 ersetzt (4 Seiten)]

1. Verfahren zum Herstellen eines Faserverbundwerkstoffs mit hochwarmfesten Kohlenstoffasern, die mit einer Matrix auf Siliziumbasis reaktionsgebunden sind, wobei aus Fasern, Bindemittel und gegebenenfalls Füllstoffen und/oder Zuschlagstoffen eine Preßmasse hergestellt wird, die in einer Preßform zu einem Grünkörper verpreßt wird, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß verschiedene Preßmassen hergestellt, für welche jeweils unterschiedlich mit mindestens einer Schicht aus mindestens einem pyrolysierbarem Bindemittel beschichtete Fasern verwendet werden und die Preßform in mehreren Schritten nacheinander mit den verschiedenen Preßmassen befüllt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die Preßform ohne Vorverdichten befüllt wird.
3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß Fasern verwendet werden, die mit einer Schicht aus Pyrokohlenstoff und mit einer Schicht aus pyrolysierbarem Bindemittel überzogen worden sind.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

daß die Preßform mit den unterschiedlich beschichteten Fasern derart befüllt wird, daß ein Grünkörper gebildet wird, aus dem ein Faserverbundwerkstoff mit einem im wesentlichen graphitischen Kern und einer im wesentlichen keramischen Oberfläche erhältlich ist..

5. Verfahren nach Anspruch 4,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß für den im wesentlichen graphitischen Kern Fasern mit einer ausgeprägten Beschichtung und für die im wesentlichen keramische Oberfläche Fasern mit einer dünnen Beschichtung und/oder Fasern ohne Beschichtung verwendet werden.
6. Verfahren nach Anspruch 4,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß für den im wesentlichen graphitischen Kern Fasern mit einer gegenüber der Matrix wenig reaktiven Beschichtung und für die im wesentlichen keramische Oberfläche Fasern mit einer gegenüber der Matrix reaktiveren Beschichtung verwendet werden.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß zur Herstellung der Preßmassen im wesentlichen Kurzfasern oder Kurzfaserbündel verwendet werden.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß für die verschiedenen Preßmassen Fasern mit unterschiedlicher Länge verwendet werden.
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

daß zum Herstellen der Preßmassen die einzelnen Komponenten zu einem Granulat verarbeitet werden, insbesondere durch Aufbaugranulation und das Granulat getrocknet und zu dem Grünkörper verpreßt wird.

10. Verfahren nach Anspruch 9,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß das Granulat durch Trocken- oder Warmfließpressen verpreßt wird.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß zum Herstellen der Preßmasse die einzelnen Komponenten in einem Kneter gemischt werden und die Mischung zu einem Grünkörper verpreßt wird.
12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß der Preßmasse ein thermisch aushärtbares Bindemittel zugegeben wird und der gepreßte Grünkörper unter Erwärmen ausgehärtet wird.
13. Faserverbundwerkstoff mit hochwarmfesten Kohlenstoffasern, die mit einer Matrix auf Siliziumbasis reaktionsgebunden sind,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß er durch das Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12 herstellbar ist.
14. Faserverbundwerkstoff nach Anspruch 13,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß er Fasern mit einer Schicht Kohlenstoff und/oder Pyrokohlenstoff enthält.

15. Faserverbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 13 bis 14,
dadurch gekennzeichnet,
daß er einen im wesentlichen graphitischen Kern und eine im
wesentlichen keramische Oberfläche aufweist.
16. Faserverbundwerkstoff nach Anspruch 15,
dadurch gekennzeichnet,
daß der im wesentlichen graphitischen Kern Fasern mit einer
ausgeprägten Beschichtung und die im wesentlichen keramische
Oberfläche Fasern mit einer dünnen Beschichtung und/oder
Fasern ohne Beschichtung enthält.
17. Faserverbundwerkstoff nach Anspruch 16,
dadurch gekennzeichnet,
daß der im wesentlichen graphitischen Kern wenig oder keine
mit der Matrix reaktionsgebundene Fasern und die im
wesentlichen keramische Oberfläche überwiegend oder
ausschließlich mit der Matrix reaktionsgebundene Fasern
aufweisen.
18. Faserverbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 13 bis 17,
dadurch gekennzeichnet,
daß er im wesentlichen Kurzfasern oder Kurzfaserbündel
aufweist.
19. Faserverbundwerkstoff nach einem der Ansprüche 13 bis 18,
dadurch gekennzeichnet,
daß die verschiedenen Schichten Fasern mit unterschiedlicher
Länge aufweisen.

.o.O.o.

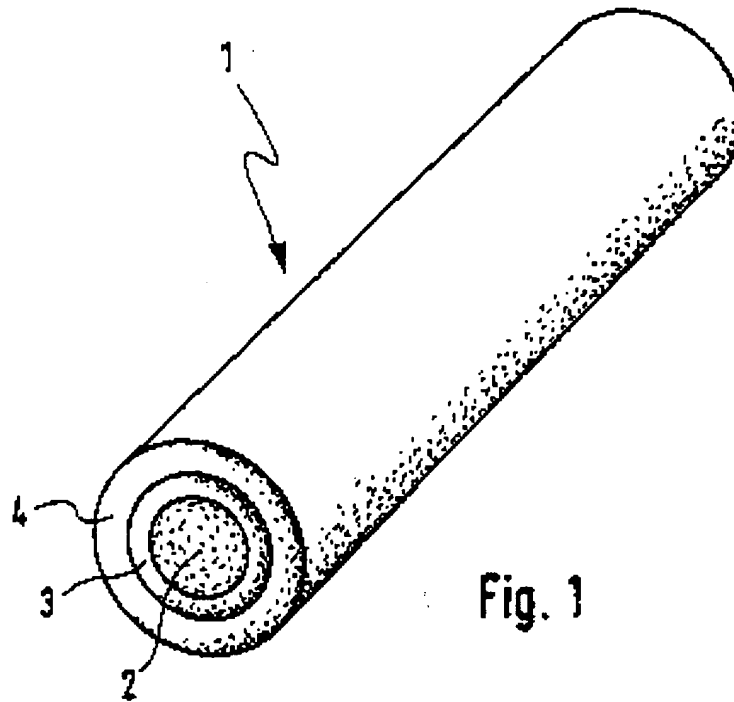


Fig. 1

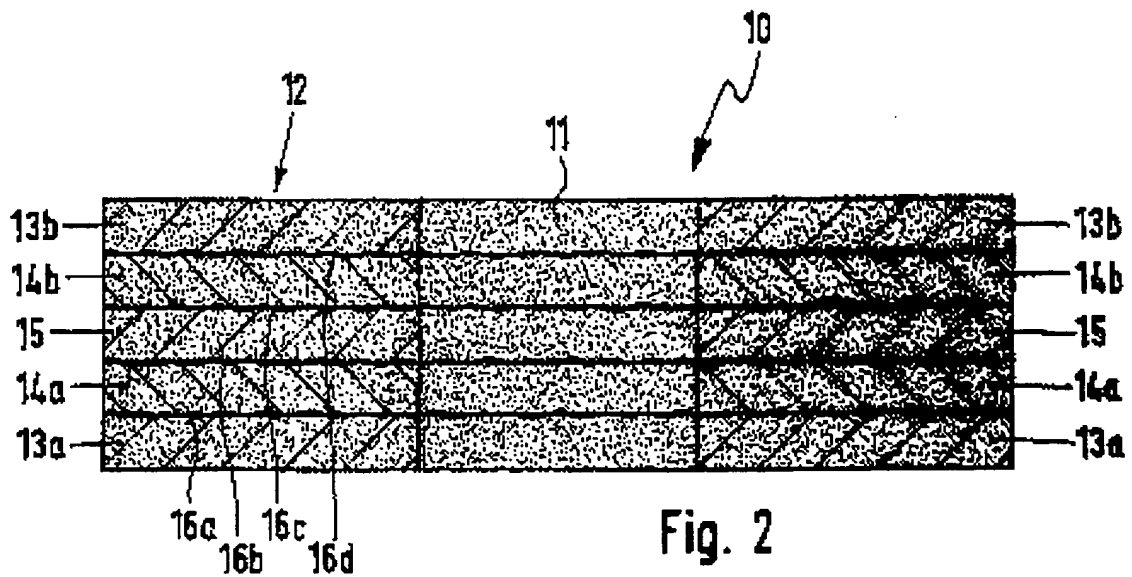
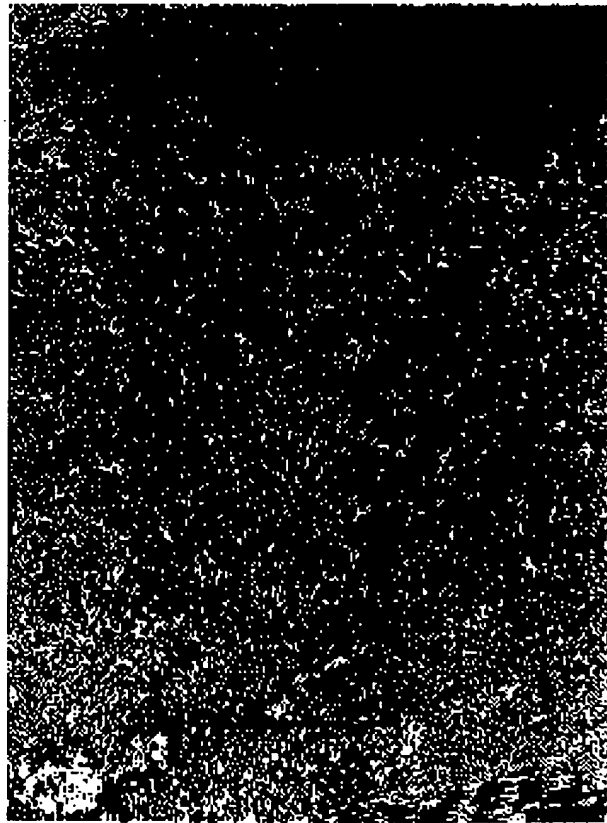


Fig. 2

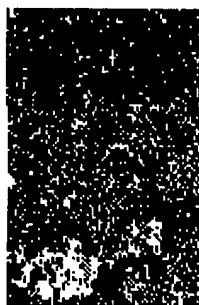
Figur 3



Figur 4



Figur 5



METHOD FOR PRODUCING A FIBRE COMPOSITE

Page 3, paragraph 3 and 4

Therefore, the material according to the invention is a gradient material having the advantage of a very simple production process according to the invention.

When producing the raw body it is suggested according to the invention to layer the pressed mass in the pressing tool during feeding such that the highly wear resistant, partially ceramized friction layer converts continuously into a damage tolerant core in the later component. This way, the high wear resistance is combined with very good mechanic characteristics.

Page 4, paragraph 4

A strongly ceramized friction layer on the component surface, e.g., the surface of the break disc, results from the fibers processed in the press mass being provided with coatings, which allow the silicon melt to partially convert carbon fibers into silicon carbide, in addition to carbon containing fillers and pyrolyzed binders. This is achieved in the known layers being applied appropriately thin and/or using carbon containing coatings that are more reactive.

Page 4, paragraph 6 and page 5, paragraphs 1 and 2

A layer of pyrocarbon (PyC) is applied onto at least a portion of the reinforcing fibers used. Only then a simple insertion coating is performed according to the process known.

Therefore, these preferred reinforcing fibers are coated with two additional layers. The lower one, directly applied onto the fiber, is made from pyrocarbon. Onto this layer, another pyrolyzable binder is applied in an insertion coating known per se. When liquid silicon penetrates the porous body the carbon

RECEIVED OCT 18 2001

layer resulting from the resin coating acts as a sacrificial layer. The liquid silicon reacts with this outermost layer into silicon carbide. This represents a diffusion barrier for the liquid silicon, which thus cannot penetrate the fiber any further. The layer of pyrocarbon positioned further down and the reinforcing fibers in the core are not effected.

Page 6, paragraphs 5 and 6 and page 7, paragraph 1

Separate treated fibers or fiber bundles can be used. These fiber bundles preferably comprise approximately 1,000 to 14,000 separate fibers having a mean diameter of approximately 5 to 10 μm and a length of approximately 1 to 30 mm. This way, commercially available fiber bundles may be used as well, allowing an economical production.

This means for the gradient material according to the invention that the press masses layered subsequently in the press form comprise reinforcing fibers, in which the quality of the fiber coating increases from the inside towards the outside. For example, in the core of the later brake disc PyC-coated carbon fibers are used, thus ensuring a damage tolerant behavior for the entire component. Another filling occurs using press masses comprising fibers with a reducing quality of coating, until only lightly coated fibers are used for the friction layer, in extreme cases uncoated fibers. The outermost layer serving as the essential friction layer may comprise primarily or even entirely from silicon carbide because the lightly or not coated fibers are converted mainly or entirely into silicon carbide during the liquid siliconizing.

page 7, paragraph 2

Furthermore, it is possible to achieve the gradient of mechanical and tribological characteristics not only by

Page 7, paragr. 2

coating fibers but also by varying the fiber quality and fiber length.

Page 10, paragr. 4 to pages 11, 12, 13

EXEMPLARY EMBODIMENT 1

Three different press masses were produced from short fibers SCF6, 6 mm long, and short fibers SCF3, 3 mm long, of the company SGL, phenolic resin, titanium carbide, and graphite fillers.

The press mass 1 contained 3 mm-fibers having commercial epoxy resin sizing only. The press mass 2 contained 6 mm-fibers that were coated by insertion it into a pitch solution (Carbores, company Rüttgers) and a subsequent drying. The coated fibers were then waterproofed by insertion into a strongly diluted phenolic resin solution and a subsequent drying at 130 °C in a forced air oven. The press mass 3 contained a mixture of 3 mm fibers and 6 mm fibers at a ratio of 1 : 2, which was inserted into the above-mentioned pitch solution and then into a concentrated phenolic resin solution, as described above. Then, a drying and hardening step each followed as well.

Three press masses are produced in a process known from the differently coated fibers. For this purpose, untreated and/or treated fibers were kneaded in a kneader-mixer into a press mass using phenolic resin, titanium carbide, and graphite as fillers. The fiber portion in the volume was 38 %.

A brake disc was made from these press masses. For this purpose, the matrix near the end form of a heat press was filled. The feeding occurred in five steps without any pre-compression. Initially, the press mass 1 is

introduced; the layer had a height of approximately 13 mm. A second layer made from the press mass 2 followed with a fill height of approximately 10 mm, a third layer made from the press mass 3 with a fill height of approximately 20 mm, a fourth layer made from the press mass 2 with a fill height of approximately 10 mm, and a fifth and last layer made from the press mass 1 with a fill height of approximately 13 mm. These layers were compressed at approximately 80 bar. The result was a disc having a thickness of approximately 25 mm.

This press mass was hardened at approximately 150 °C forming a shape-stable CFK disc, as shown in Fig. 3. The pyrolysis occurred at 800 °C in a pyrolysis oven using protective gas. The subsequent penetration with liquid silicon was performed in a vacuum at approximately 1600 °C using a liquid silicon melt. The C/SiC body resulting was cooled to room temperature.

The brake disc resulting was tested using brake pads made from the same material, however, containing a lower portion of silicon. The friction values were very good at 0.55 - 0.6.

The values for bending strength were determined for the single layers separately. The three-point-bending strength of the material made from the press mass 1 was approximately 170 Mpa at a stretching of 0.12 %. The three-point-bending resistance of the material made from the press mass 2 was approximately 91 Mpa at a stretching of 0.09 %. Finally, the three-point-bending strength of the material made from the press mass 3 was approximately 67 MPA at a stretching of 0.21 %.

EXEMPLARY EMBODIMENT 2

Identical portions of short fibers SCF3, 3 mm long, and short fibers SCF6, 6 mm long, of the company SGL and T 800/6K fibers of the company Toray having a length of 24 mm were used. As described above, the fibers 3 mm and 6 mm long were initially provided with a layer of pyrocarbon and subsequently with a layer of phenolic resin. The 24 mm fibers had a pyrocarbon (PyC) layer applied by a CVD process using methane and a resin coating, which was applied by insertion.

The fibers treated such were processed to a press mass as described above. The portion of the fibers coated according to the invention was again 38 %. These fibers were kneaded into a press mass in a kneader-mixer using phenolic resin, titanium carbide, and graphite as the filler.

The above-described three different press masses were produced with the press masses 1 and 2 being composed as described above and the press mass 3 containing a mixture of 24 mm and 6 mm fibers at a ratio of 1 : 2.

The filling of the matrix near the end form of the heat press occurred in five steps without any pre-compression, as described above, with the fill height for the layers made from the press mass 1 being approximately 10 mm each and for the layers made from the press mass 2 being approximately 12 mm each. The layers were compressed at 80 bar. Thus resulting in a disc having a thickness of approximately 25 mm.

The press mass was hardened at approximately 150 °C to a shape-stable CFK-disc. The pyrolysis occurred at 800 °C in a pyrolysis oven using protective gas. The subsequent siliconizing was performed in a vacuum at

approximately 1600 °C using a liquid silicon melt. The resulting C/SiC body was cooled to room temperature.

The friction values measured as described above, were 0.55 - 0.6 as well. The three-point-bending strength of the material made from the press mass 2 (thick resin coating) was approximately 67 Mpa at a stretching of 0.21 %. The three-point-bending strength of the material made from the press mass 3 (PyC/resin coating) was approximately 107 Mpa at a stretching of 0.42 %.

Fig. 2 schematically shows the cross-section of a brake disc 10 made according to this process. The central opening of the brake disc is marked 11 and the disc material itself is marked 12. The brake disc 10 comprises the gradient material 12 according to the invention. The outermost regions 13a, 13b at the surface of the brake disc 10 form the friction surfaces. They comprise a wear resistant, tough, ceramic substance. The central region 15 on the interior of the brake disc 10 forms a damage resistant core. It comprises a carbon containing material having ceramic characteristics poorly developed, in particular, lacking the typical brittleness of ceramic materials. The regions 14a and 14b form intermediate regions, their material not being provided with the same extent of ceramic features as the exterior regions 13a, 13b, however, they also contain less carbon than the material of the central region 15.

The phase limits 16a, b, c, and d between the separate regions 13a, b, 14a, b, 15 are not developed precisely but rather fluctuating. Preferably, they convert into one another. The process according to the invention ensures a gradual transformation and, thus, a good connection between the regions. Additional bonding processes are not necessary.

Fig. 3 shows a brake disc in a CFK state made according to the exemplary embodiment 1, i.e., subsequent to the pressing but prior to the pyrolyzing of the raw body and prior to the penetration with liquid silicon.

The Figs. 4 and 5 show cutting diagrams of the gradient structure of the porous form body shown in Figs. 2 and 3. The different layers, smoothly converting into each other, are easily discernible.

MODIFIED CLAIMS

1. A process for producing a fibrous compound material having heat resistant carbon fibers reactively bonded into a matrix based on silicon with a press mass produced from fibers, binding agents, and, optionally, fillers and/or additional aggregates, that are compressed to a raw body in a press form,

characterized in that

different press masses are produced with the fibers being used for each of them being differently coated with at least one layer of fibers being coated with at least one pyrolyzable agent, and the press form being subsequently filled in several steps with the various press masses.

page 20

7. Process according to one of the preceding claims,

characterized in that

short fibers or short fiber bundles are essentially used for producing the press masses.

8. Process according to one of the preceding claims,

characterized in that

fibers having different lengths are used for the various press masses.



Europäisches
Pat ntamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 00 11 9867

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	WO 99 41069 A (DAIMLER CHRYSLER AG ;SCHWARZ CHRISTIAN (DE); HAUG TILMANN (DE); RE) 19. August 1999 (1999-08-19) * Seite 6, Absatz 5; Beispiele 1,2 *	1-3,5,7, 8,11,12, 15,20, 23, 26-34, 36-39, 43-46	C04B35/80 C04B35/573
X	US 5 202 293 A (OKAMOTO MAMORU ET AL) 13. April 1993 (1993-04-13) * Beispiele 1,3; Tabellen 1,3 *	1,3,5, 7-12, 15-20, 23,28, 29,31, 32,34, 35,37-46	
X	US 5 531 943 A (SUGIMOTO YUKIHIRO ET AL) 2. Juli 1996 (1996-07-02) * Spalte 1, Zeile 10-15; Beispiele 1,13; Tabelle 11 *	1,2,5,6, 8,11-19, 23,26, 27,29, 34, 37-41, 44,46	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7) C04B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 17. August 2001	Prüfer Raming, T
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

1
EPO FORM 1503 03.82 (P4/C03)

RECEIVED OCT 1 8 2001



Eur päisch s
Pat ntamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 00 11 9867

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	EP 0 402 915 A (AKEBONO BRAKE IND ;AKEBONO RES & DEV CENTRE (JP)) 19. Dezember 1990 (1990-12-19) * Seite 1, Absatz 1 * * Seite 6, Zeile 1-32; Anspruch 1; Tabellen 1-4 *	1,3,5,7, 8,11,12, 15-17, 19,20, 23,26, 28,29, 31,32, 34,35, 37-39, 41,43-46	
X	US 4 849 382 A (SHIBATA KENICHI ET AL) 18. Juli 1989 (1989-07-18) * Spalte 1, Zeile 1-18; Beispiele 1-14; Tabellen 1,2 *	1,3,5, 11,15, 16,18, 23,26, 31,32, 37,42,46	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
X	US 4 457 967 A (CHAREIRE JEAN-LOUIS ET AL) 3. Juli 1984 (1984-07-03) * das ganze Dokument *	1,3,5,7, 8,12,23, 26,28, 31,32,46	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 17. August 2001	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE : von besonderer Bedeutung allein betrachtet : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie : technologischer Hintergrund : mündliche Offenbarung : Zwischenliteratur		Prüfer Raming, T T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

Docket # 56L 91/5 US
Applic. # 01/663, 582
Applicant: Guber et al.

Lerner and Greenberg, P.A.

Post Office Box 2480

Hollywood, FL 33022-2480

Tel: (954) 925-1100 Fax: (954) 925-1101